

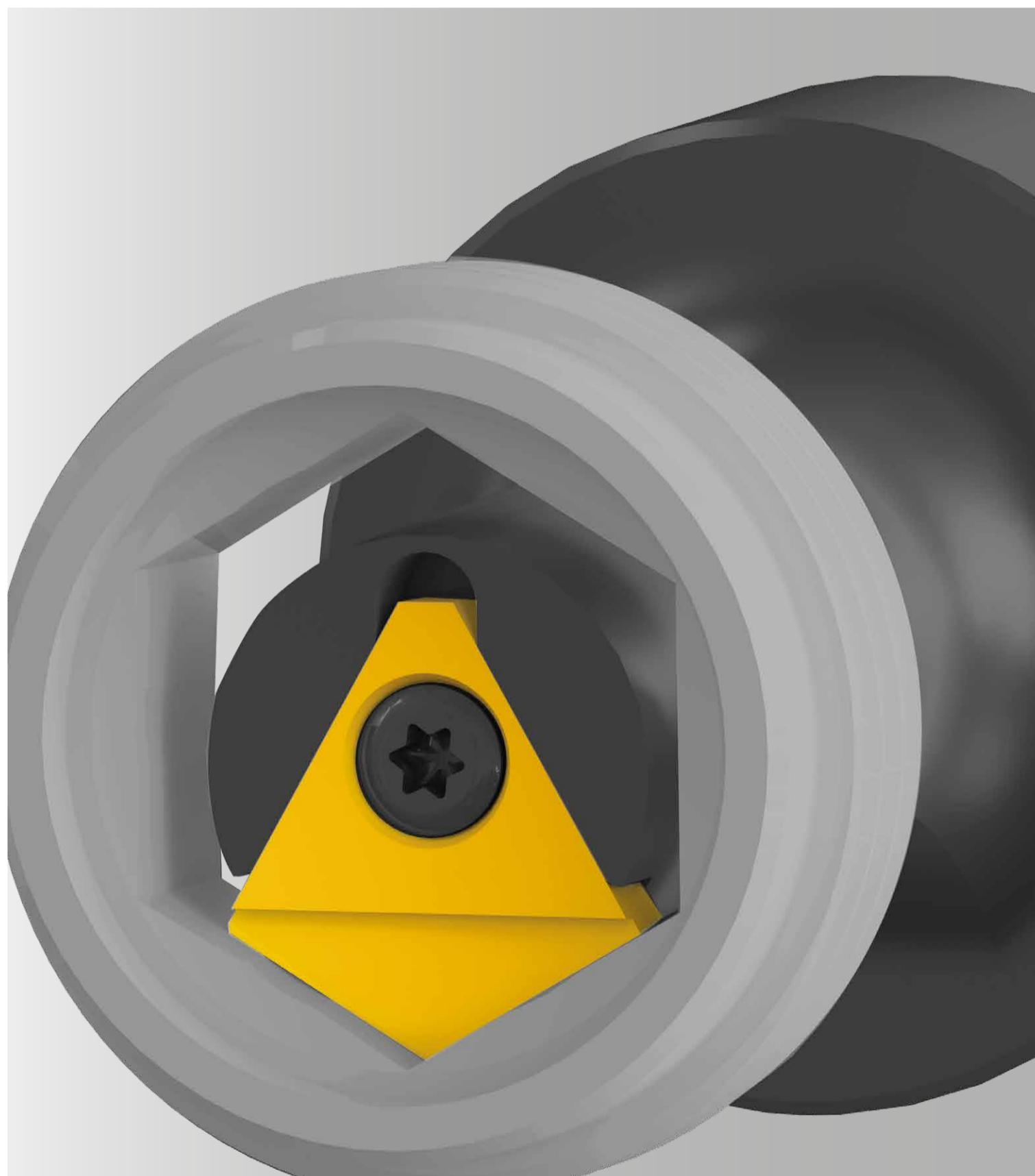
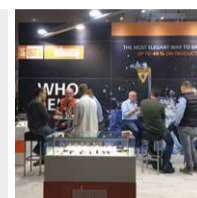
NEWS.

GAZETA SCHWANOG DLA KLIENTÓW,
WSPÓŁPRACOWNIKÓW I PRZYJACIÓŁ FIRMY

STRONA
03 System SCHWANOG ESCOMATIC®:
Zrealizowaliśmy życzenie wielu klientów i nasz program
oprócz narzędzi do rowkowania został rozszerzony...



STRONA
04 Udana wystąpienia na międzynarodowych targach:
Nareszcie znowu targowy czas – dzięki temu mogliśmy
z dużą motywacją i entuzjazmem naszego zespołu targowego...



Knoth Metallwaren stawia na SCHWANOG:

**NAJWYŻSZA WYDAJNOŚĆ
W OBRÓBCE DŁUTOWANIA!**

STRONA **02**



ARTYKUŁ WSTĘPNY:

Szanowni Partnerzy,

z naszym trzecim biuletynem w tym roku, oprócz wysoce produktywnych tematów dotyczących wdrożeń, chcielibyśmy bardziej przybliżyć Wam świat SCHWANOG od wewnątrz.

W naszym raporcie o kliencie na stronie 2 przedstawiamy firmę Knoth Metallwaren, która z dużym sukcesem korzysta z naszych narzędzi do dłutowania.

Nasz raport na temat systemu SCHWANOG Escomatic na stronie 3 tego biuletynu skupia się również na maksymalnej produktywności z materiałami trudnymi do obróbki.

Ale oprócz pierwszorzędnych rozwiązań technicznych, długoterminowy sukces rynkowy można osiągnąć tylko dzięki dobrze skoordynowanemu, zmotywowanemu zespołowi. Dlatego stawiamy na wykwalifikowane szkolenia i wieloletnią lojalność naszych pracowników. Możecie o tym przeczytać na 3 i 4 stronie naszego biuletynu.

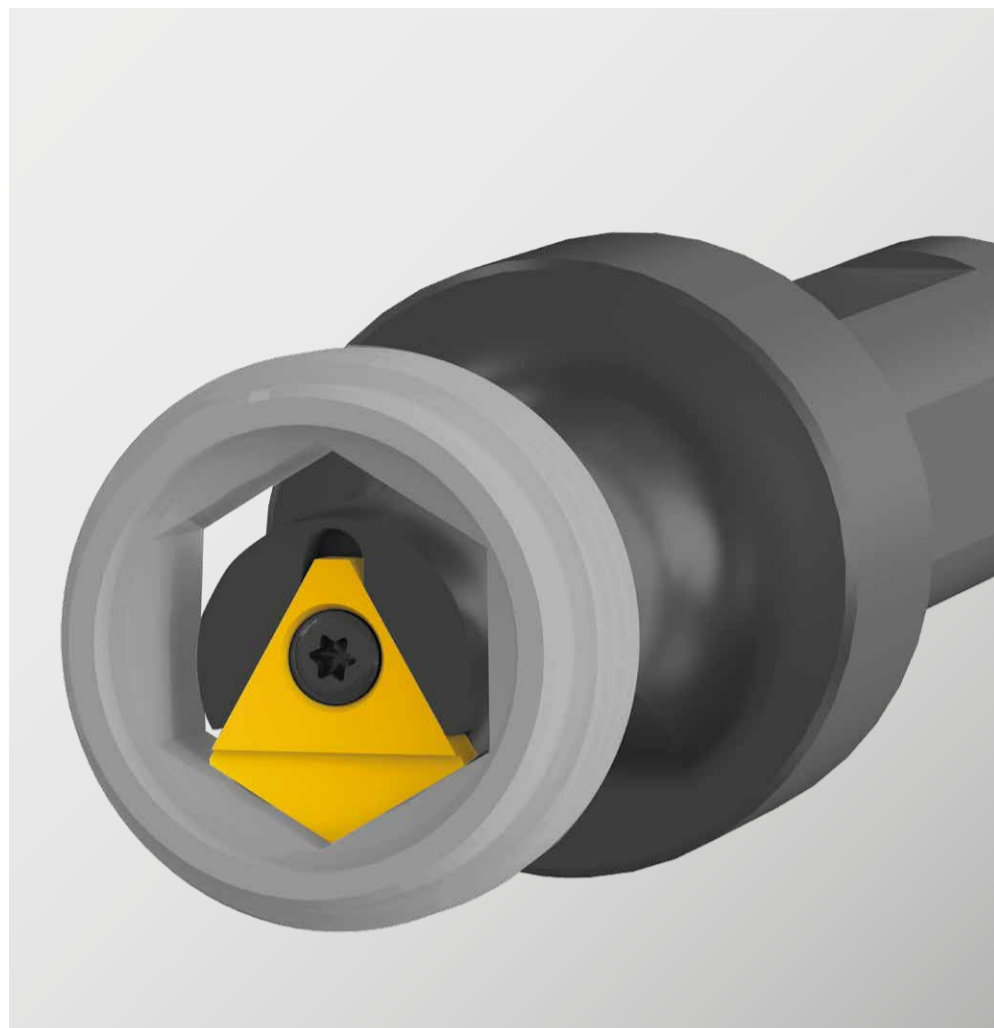
Jak ważny jest osobisty dialog z naszymi klientami, po raz kolejny potwierdziły międzynarodowe targi branżowe. Mając to na uwadze, my i nasz zespół jesteśmy do Waszej dyspozycji i życzymy samych sukcesów w ostatnim kwartale tego roku!

Clemens Güntert
Prezes zarządu

SCHWANOG

Maksymalna produktywność w obróbce dłutowania:

KNOTH METALLWAREN KONSEKWENTNIE STAWIA NA ROZWIĄZANIA SCHWANOG.



Narzędzie do dłutowania 6-kątów z płytką wymienną firmy Schwanog

Średniej wielkości firma Knoth Metallwaren została założona w 1955 roku i przez ponad 65 lat pomyślnego rozwoju firmy wyspecjalizowała się w produkcji kompleksowych części toczonych z najwyższą precyzją. W 2016 roku Kerstin Combe, wnuczka założyciela firmy, została jedynym udziałowcem firmy, wspierana przez swojego męża Christiana Combe jako dyrektora zarządzającego oraz zespół około 20 doświadczonych pracowników.

Knoth Metallwaren skoncentrował się na dwóch głównych obszarach kompetencji. Produkcja kompleksowych części toczonych według specyfikacji klienta, głównie dla przemysłu hydraulicznego i elektromagnesów oraz przemysłu lotniczego i aeronautycznego, a także podzespołów wraz z montażem. Przy czym firma jest otwarta na wszystko. Produkuje części z dowolnego pożądanego materiału, ze wszystkimi powierzchniami i obróbką cieplną, w pełni zmontowane i spakowane dostarczane są bezpośrednio do klienta. Każdego roku produkuje się około 3 milionów części, przeważnie w małych seriach od 500 do 5000 sztuk.

Jedną z tajemnic sukcesu firmy jest gotowość ciągłego inwestowania w najnowsze technologie i procesy produkcyjne, aby zagwarantować wszystkim klientom maksymalną produktywność.

Obowiuguje tu zasada – im bardziej złożone zadanie, tym wyraźniejsza korzyść dla klienta. Najlepszy przykład: Klient wymaga podzespołu z kilku części toczonych i standardowych wraz z raportem pomiarowym wykonania prototypowego, oznakowaniem stemplem, obróbką powierzchniową i cieplną oraz specjalnym opakowaniem. Wszystko zostało dostarczone na czas i z niezawodną jakością.

Żaden problem - dzięki autoryzacji TÜV do pełnego znakowania zgodnie z DIN 13401, certyfikacji zgodnie z DIN ISO 9001 i maksymalnej niezawodności procesu.

Dwie firmy, kierujące się najwyższym poziomem orientacji na klienta

Wysoka orientacja na klienta jako solidny filar filozofii przedsiębiorstwa Knoth Metallwaren bardzo dobrze pasuje do cech charakteryzujących firmę SCHWANOG. I prawdopodobnie było tylko kwestią czasu, zanim SCHWANOG stanął się dostawcą wysoce wydajnych rozwiązań narzędziowych dla Knoth Metallwaren. Od 2017 roku Andreas Bornbaum doradza firmie jako techniczny przedstawiciel handlowy i był w stanie zapewnić znaczny wzrost produktywności w zastosowaniach dłutowania.

Dłutowanie kół zębatach i sześciokątów z imponującą wydajnością

Firma Knoth stosuje w produkcji rozwiązania narzędziowe SCHWANOG do dłutowania kół zębatach wewnątrz i na zewnątrz, jak również wykonywania sześciokątów jako obróbka wewnętrzna. Te narzędzia SCHWANOG sprawdziły się w niezliczonych zastosowaniach na całym świecie, a ich zalety przekonały również firmę Knoth.

Obejmuje to kompletną obróbkę na maszynie z gotowym elementem z pręta bez obróbki końcowej, brak konieczności dalszej obróbki na dodatkowej maszynie, produkcję aż do odcięcia i dużą elastyczność w doborze materiałów.



Od lewej do prawej: Andreas Bornbaum, Andreas Pfeifer oraz Christian Combe

Prezes zarządu Christian Combe jest entuzjastycznie nastawiony:

Bardzo cenimy sobie współpracę, ponieważ zostały opracowane kompletne procesy. Nie jest wymagana dalsza obróbka na innych maszynach. Dzięki narzędziom SCHWANOG osiągnięto najwyższą wydajność.

Ponadto pan Bornbaum jest zawsze natychmiast na miejscu, gdy pilne projekty są w toku, podobnie jak Armin Jaud z zaplecza technicznego firmy SCHWANOG.

Pan Pfeifer, jako ustawiacz maszyn, któremu bezpośrednio powierzono zastosowanie narzędzi SCHWANOG, podkreśla wysoką jakość rozwiązań SCHWANOG oraz wsparcie udzielane przez pana Bornbauma.

Razem w przyszłość

W związku z udaną współpracą, która trwa już ponad 5 lat, Christian Combe mówi, że SCHWANOG jest zawsze włączany do nowych projektów. Dla Andreasa Bornbauma współpraca z Knoth Metallwaren jest najlepszym przykładem tego, jak dwie średniej wielkości firmy mogą wspólnie sprostać wielkim wyzwaniom rynku.



Gotowy detal z sześciokątem wewnętrznym

Najlepsza inwestycja w przyszłość:

SCHWANOG STAWIA NA WYSOKO WYKWALIFIKOWANE KSZTAŁCENIE!

Zarówno w obszarze handlowym, jak i produkcyjnym SCHWANOG zawsze polegała na wykwalifikowanych szkoleniach z jasnym celem długoterminowego zatrudnienia w firmie.

Pod przewodnictwem kierownika ds. szkoleń Patricka Fallera, 6 stażystów jest obecnie szkolonych na mechaników obróbki skrawaniem. Wśród nich nasz nowy nabytek, Jannik Hummel, który 01.09.22 rozpoczął u nas swoją edukację. Na tą drogę życzymy mu dobrego startu.

Poziom warsztatu szkoleniowego charakteryzuje się ciągłymi inwestycjami w celu zaoferowania wszystkim uczniom doskonałego wsparcia na technologicznie najnowszym stanowisku.

Oprócz kilku konwencjonalnych maszyn do wiercenia, frezowania, toczenia i szlifowania, od lipca tego roku na wyposażeniu warsztatu znajduje się również 6-osiowy robot Fanuc. Dzięki temu wszyscy uczestnicy szkolenia mogą nauczyć się podstaw programowania i sterowania robotem. Dzięki tej

wysokiej jakości szkolenia wszystkie drzwi są otwarte przed każdym stażystą w jego przyszłej karierze zawodowej w SCHWANOG.

Na przykład były stażysta pracuje w USA przez 4 miesiące, aby wspierać kolegów w SCHWANOG LLC. Inny były stażysta z powodzeniem ukończył dodatkowo szkolenie na technika i pracuje teraz jako specjalista ds. optymalizacji procesów.

Te przykłady pokazują, że młodzi ludzie z chęcią i determinacją mają pierwszorzędne możliwości rozwoju podczas szkolenia, nawet w średniej wielkości firmie, takiej jak SCHWANOG.



Od lewej do prawej: nasi stażyci z 2, 3 i 4 roku Jason Heler, Fabian Hummel, Alexander Wolf, Malcolm Trost, Ben Läßig



Jannik Hummel, 1 rok nauki



Jason Heler (po lewej) i kierownik ds. szkoleń Patrick Faller (po prawej)

Maksymalna produktywność nawet przy trudnych w obróbce materiałach:

SYSTEM SCHWANOG ESCOMATIC®!

Nasi klienci często korzystają z maszyn ESCOMATIC®, zwłaszcza przy produkcji toczonych części niewielkich rozmiarów. Dlatego zrealizowaliśmy życzenie wielu klientów i nasz program oprócz narzędzi do rowkowania został rozszerzony o odpowiednie oprawki dla wszystkich typów maszyn. Obejmuje to teraz wszystkie oprawki od automatów krzywkowych typu D2, D4, D5 i D6 do nowych maszyn D2/D5 CNC i NM New Mach.

Do stosowania w niektórych maszynach głowica musi być przekształcona na wał sześciokątny. Takie przekształcenie jest technicznie proste i wymaga jedynie niewielkiego wysiłku.

Praktyczne testy z trzema różnymi częściami toczonymi z trzech różnych materiałów wykazały, że istnieją fundamentalne korzyści we wszystkich warunkach ramowych. W serii testowej można było osiągnąć oszczędności kosztów narzędzi od 57% do 97%.

Szczególnie interesujące do zastosowań z materiałami o wysokiej wytrzymałości: Im trudniejszy jest materiał do obróbki, tym większe są oszczędności na narzędziach!



Zalety:

- Ogromna redukcja kosztów oprzyrządowania, udowodniona aż do 97%
- Dzięki maksymalnej precyzji wymiany nie jest konieczne dokonywanie osobnego ustawienia podczas wymiany narzędzia
- Znaczna oszczędność czasu podczas wymiany płytek
- Znacznie niższe koszty przestoju dzięki rzadszej wymianie narzędzi
- Kompletny rozwiązania dla całej serii maszyn ESCO



Tu znajdziesz pełne wyniki testu praktycznego

Uroczystość firmy SCHWANOG w Villingen-Schwenningen:

ŚWIĘTOWANIE 10-LETNICH JUBILEUSZY

Podczas małej ceremonii Clemens Güntert podziękował siedmiu długoletnim pracownikom za ich zaufanie, lojalność i wydajność. Chcielibyśmy przedstawić wyróżnionych pracowników:

Karl-Joachim Dreßler

Specjalista ds. optymalizacji procesów

Po ukończeniu szkolenia jako narzędziowiec, pan Dreßler pracował jako frezer CNC przy produkcji jednostkowej części. Po tym nastąpiło dalsze szkolenie na mistrza przemysłowego. Od tego momentu był początkowo odpowiedzialny za wsparcie przygotowania produkcji przy relokacjach produktów za granicę. Następnie pracował dla producenta części toczonych i był odpowiedzialny za kontrolę produkcji i przygotowanie produkcji. Następnie zatrudniono jako inżyniera ds. sprzedaży u producenta szlifierek Haas. Pan Dreßler od 10 lat jest odpowiedzialny za rozwój i optymalizację procesów produkcyjnych w SCHWANOG. Wzbogaca cały zespół swoim dużym i cennym bogactwem doświadczenia i jest niezastąpiony dla SCHWANOG!

Marco Rais

Konstruktor

Marco Rais ma 33 lata i rozpoczął karierę w SCHWANOG jako szlifierz narzędzi na maszynie Haas. Po 6 latach rozpoczął dalsze szkolenie na mistrza, które ukończył z sukcesem. Dziś Marco Rais pracuje jako inżynier projektu w SCHWANOG i jest cennym członkiem zespołu konstrukcyjnego.

Andreas Kienzler

Kierownik konstrukcji

Andreas Kienzler ma 34 lata. Po odbyciu szkolenia i pracy jako mechanik przemysłowy kontynuował edukację na stopień technika w latach 2010-2012. Po sześciu latach jako konstruktor w SCHWANOG, od 2018 roku odpowiada za zarządzanie działem konstrukcji. Dzięki swojemu technicznemu know-how pan Kienzler kieruje swoim 10-osobowym zespołem z entuzjazmem i zaangażowaniem.

Sandra Bergold

Ustawiacz maszyn marki Haas

W wieku 38 lat Sandra Bergold jest najlepszym przykładem tego, że przekwalifikowanie się na wymarzony zawód może być opłacalne. Ponieważ po ukończeniu szkolenia na zakupowca przemysłowego przekwalifikowała się na mechanika przemysłowego z kolejnymi stanowiskami jako frezer CNC i szlifierz narzędzi, zanim dołączyła do zespołu SCHWANOG w 2012 roku.

Karolina Iwers

Controlling

Po ukończeniu szkolenia Karolina Iwers pracowała w dziale zakupów w swojej firmie szkoleniowej. W 2011 roku ukończyła dalsze szkolenie jako korespondent obcojęzyczny. Po pierwszych latach w biurze sprzedaży w SCHWANOG, 35-letnia Karolina Iwers kształciła się na ekonomistkę i przeszła na controlling. Jako prawdziwa żonglerka liczb, zawsze ma oko na wszystkie czynniki biznesowe!



Od lewej do prawej: Claudia Cengic, Karolina Iwers, Clemens Güntert, Karl-Joachim Dreßler, Marco Rais, Andreas Kienzler, brak na zdjęciu: Stefanie Springer und Sandra Bergold

Stefanie Springer

Konstruktor

Stefanie Springer ma 33 lata i początkowo odbyła praktykę, a następnie została zatrudniona jako mechanik obróbki skrawaniem. Dzięki dalszemu szkoleniu na technika, została zatrudniona jako konstruktor narzędzi dla SCHWANOG w 2012 roku. Pani Springer przebywa obecnie na urlopie macierzyńskim, aby całkowicie poświęcić się swojej rocznej córce.

Claudia Cengic

Montaż

W wieku 49 lat Claudia Cengic jest doświadczonym pracownikiem. Po przeszkoleniu na mechanika była odpowiedzialna za przychodzące towary i kontrolę jakości w swojej firmie szkoleniowej na dziale budowy maszyn. Po różnych pracach, w tym sprzedaży i zakupów, Claudia Cengic przeniósła się do SCHWANOG, początkowo na zarządzanie magazynem, a od 2019 r. na montaż. Dzięki swojemu rozważnemu sposobowi pracy ma wszystko pod kontrolą.

W intensywnym dialogu z klientami i interesantami:

UDANE UCZESTNICTWO W TARGACH MIĘDZYNARODOWYCH!

Nareszcie znowu targowy czas – dzięki temu mogliśmy z dużą motywacją i entuzjazmem naszego zespołu targowego z powodzeniem wziąć udział w pierwszych dwóch międzynarodowych targach AMB i IMTS.

Ze względu na praktycznie jednoczesne planowanie targów AMB w Stuttgarcie i IMTS Chicago, realizacja była szczególnym wyzwaniem logistycznym i kadrowym, ale została doskonale opanowana. W tym miejscu chciałbym również podziękować naszemu zespołowi targowemu za doskonałe prezentacje.

Zgodnie z tematem na stronie 3 tego newsa dotyczącym szkoleń, po raz pierwszy byliśmy również reprezentowani na targach pracy, szkoleń, dalszego kształcenia i studiów „Jobs for Future” w VS-Schwenningen. Przede wszystkim odwiedzający docenili bezpośredni kontakt i wymianę z naszym zespołem stażystów, aby dowiedzieć się wszystkiego o SCHWANOG z bliska i osobiście.



SCHWANOG

75 YEARS

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH
Niedereschacher Str. 36 · D-78052 Villingen-Schwenningen
Tel. +49 (0) 77 21 / 94 89-0 · Fax +49 (0) 77 21 / 94 89-99
info@schwanog.com · www.schwanog.com

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH
PL-05-410 Józefów
Tel. +48 606 177 025 · Fax. +48 22 610 07 45
lukasz.kucinski@schwanog.com · www.schwanog.com